

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 1 月 27 日 (27.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/007392 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29D 30/30, 30/26
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/010098
- (22) 国際出願日: 2004 年 7 月 15 日 (15.07.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2003-275293 2003 年 7 月 16 日 (16.07.2003) JP
特願2003-275296 2003 年 7 月 16 日 (16.07.2003) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 横浜ゴム株式会社 (THE YOKOHAMA RUBBER CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1058685 東京都港区新橋 5 丁目 3 番 1 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 金成 大輔 (KANENARI, Daisuke) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分 2 番 1 号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP).
- (74) 代理人: 小川 信一, 外 (OGAWA, Shin-ichi et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門 2 丁目 6 番 4 号 虎ノ門 1 1 森ビル小川・野口・斎下特許事務所 Tokyo (JP).

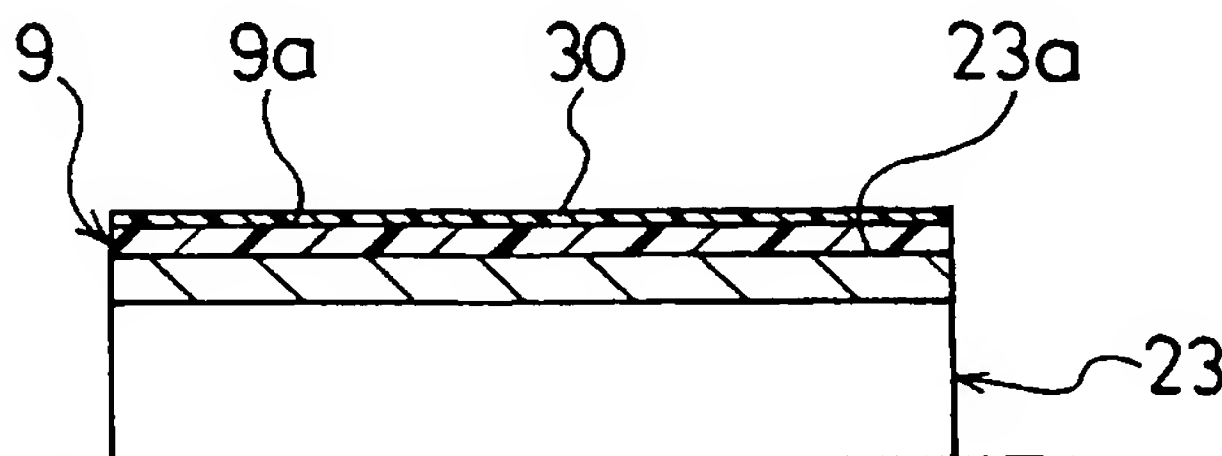
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: PNEUMATIC TIRE PRODUCING METHOD AND TIRE FORMING DRUM USED FOR THE METHOD

(54) 発明の名称: 空気入りタイヤの製造方法及びそれに使用されるタイヤ成形ドラム装置



(57) Abstract: A method of producing a pneumatic tire having an inner liner layer made from thermoplastic elastomer. The method has a step of previously heating the surface of a tire forming drum; a step of disposing a tubular inner liner layer on the heated surface of the tire forming drum, the inner liner layer having an adhesive agent applied on its outer peripheral surface; a step of disposing a not-yet-vulcanized tire constituting member on the outer periphery side of the inner liner layer and forming a green tire; and a step of vulcanizing the green tire.

(57) 要約: 熱可塑性エラストマーからなるインナーライナー層を有する空気入りタイヤを製造する方法であり、タイヤ成形ドラムの表面を予め加熱する工程と、加熱したタイヤ成形ドラムの表面に接着剤を外周面に塗布した筒状のインナーライナー層を配置する工程と、そのインナーライナー層の外周側に未加硫のタイヤ構成部材を配置してグリーンタイヤを成形する工程と、グリーンタイヤを加硫する工程とからなる。

BEST AVAILABLE COPY

WO 2005/007392 A1